Work Order ID 54232

December 3, 2009 2:46:05 PM

Item ID: D350-604-041 **Accept**

Revision ID: D/A1 **Setup** Start / Stop

Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 12/03/09 **Start Qty:** 1.00 **Cust Item ID:**

Required Date: 1/08/10 **Req'd Qty:** 1.00 **Customer:**

Reference:

Run Start / Stop

Approvals: **Process Plan:** CZ **Date:** 09/12/03 **Tooling:** ______ **Date:** ______

QC: ______ **Date:** ______ **SPC (Y/N):** ______ **Date:** ______

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp

Draw Nbr	Revision Nbr

100
DC
Document Control

DOCUMENT CONTROL — 0.00

Memo — 0.00

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041 CHG002 Sc 06/13

BG for BG 10/01/13

110
Purchasing
Purchasing

PURCHASING — 0.00

Memo — 0.00

Issue P/O: 16887
Description: D350-604-041 Rear locker extender.
Supplier: Delastek.
Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-6 Camlock stud - Ship to Delastek B M112919

RL 09-12-3 CZ (1)

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ____________________ PAR #: _______ Fault Category: __________________ NCR: Yes No DQA: _____ Date: __________

Resolution: ____________________ Disposition: ____________________ QA: N/C Closed: __________ Date: __________

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 54232

December 3, 2009 2:46:05 PM

Item ID: D350-604-041 **Accept** **Setup** **Start** **Stop**

Revision ID: D/A1

Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 12/03/09 **Start Qty:** 1.00 **Cust Item ID:**

Required Date: 1/08/10 **Req'd Qty:** 1.00 **Customer:**

Reference:

Run **Start** **Stop**

Approvals: **Process Plan:** ______ **Date:** ______ **Tooling:** ______ **Date:** ______

QC: ______ **Date:** ______ **SPC (Y/N):** ______ **Date:** ______

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
120 Packaging Packaging	Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs Packaging	0.00							
	Memo Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.	0.00							
130 QC Quality Control	QC5- Inspect part completeness to step on W/O	0.00							
	Memo Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.	0.00							
140 Packaging Packaging	Pick Kit	0.00				10-1-12			
	Memo	0.00							

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ____________ PAR #: ______ Fault Category: ____________ NCR: Yes No DQA: _____ Date: ________

Resolution: ____________ Disposition: ____________ QA: N/C Closed: ________ Date: ________

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)							
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

H:\FQ... Quality Assurance\approved QA\NCRWO RevE

Work Order ID 54232

December 3, 2009 2:46:05 PM

Item ID: D350-604-041 **Accept**

Revision ID: D/A1

Item Name: Rear Locker Extender

Setup Start / Stop

Start Date: 12/03/09 **Start Qty:** 1.00

Required Date: 1/08/10 **Req'd Qty:** 1.00

Cust Item ID:

Customer:

Reference:

Run Start / Stop

Approvals: **Process Plan:** ____________ **Date:** ________ **Tooling:** ________ **Date:** ________

QC: ____________ **Date:** ________ **SPC (Y/N):** ________ **Date:** ________

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
150 QC Quality Control	QC4- 100% Inspect kits for completeness **Memo**	0.00 0.00	S 10/01/13			⊗			
160 Packaging Packaging	Packaging **Memo** Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041 ☐Location:__________ ☐PPP Rev:___F___	0.00 0.00						10/01/13	ⓛ
170 QC Quality Control	QC21- Final Inspection - Work Order Release **Memo**	0.00 0.00						10/01/14	

MF 10-1-14

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES						
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ____________ **PAR #:** ______ **Fault Category:** ____________ **NCR:** Yes No **DQA:** _____ **Date:** ________

Resolution: ____________ **Disposition:** ____________ **QA: N/C Closed:** ________ **Date:** ________

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

December 3, 2009 2:46:05 PM

Work Order ID: 54232

Parent Item: D350-604-041RevD/A1

Parent Item Name: Rear Locker Extender

Comments:

Start Date: 12/03/09 **Required Date:** 1/08/10

Start Qty: 1.00 **Required Qty:** 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
2600-6 Camlock Stud		Purchased	No			100	Each	66.0000	4.0000	M112919	10-1-12	Sl
D2269RevB1 Decal		Manufactured	No			120	Each	13.0000	1.0000		10-1-12	Sl
D350-604-041P Rear Locker Extender		Purchased	No			140	Each	0.0000	1.0000	B54232	10-1-12	Sl
D2268RevB1 Decal		Manufactured	No			150	Each	21.0000	1.0000		10-1-12	Sl 10

2600-6 locations:

Warehouse Location	Loc Qty	Loc Code
Main Warehouse		
ST	66	
112919	66	

4

D2269RevB1 locations:

Warehouse Location	Loc Qty	Loc Code
Main Warehouse		
ST	13	
52916	13	

1

D2268RevB1 locations:

Warehouse Location	Loc Qty	Loc Code
Main Warehouse		
ST	21	
47289	1	
53484	20	

1

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: ____________________ PAR #: _______ Fault Category: __________________ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _________

Resolution: ____________________ Disposition: ____________________ QA: N/C Closed: __________ Date: _________

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

DART

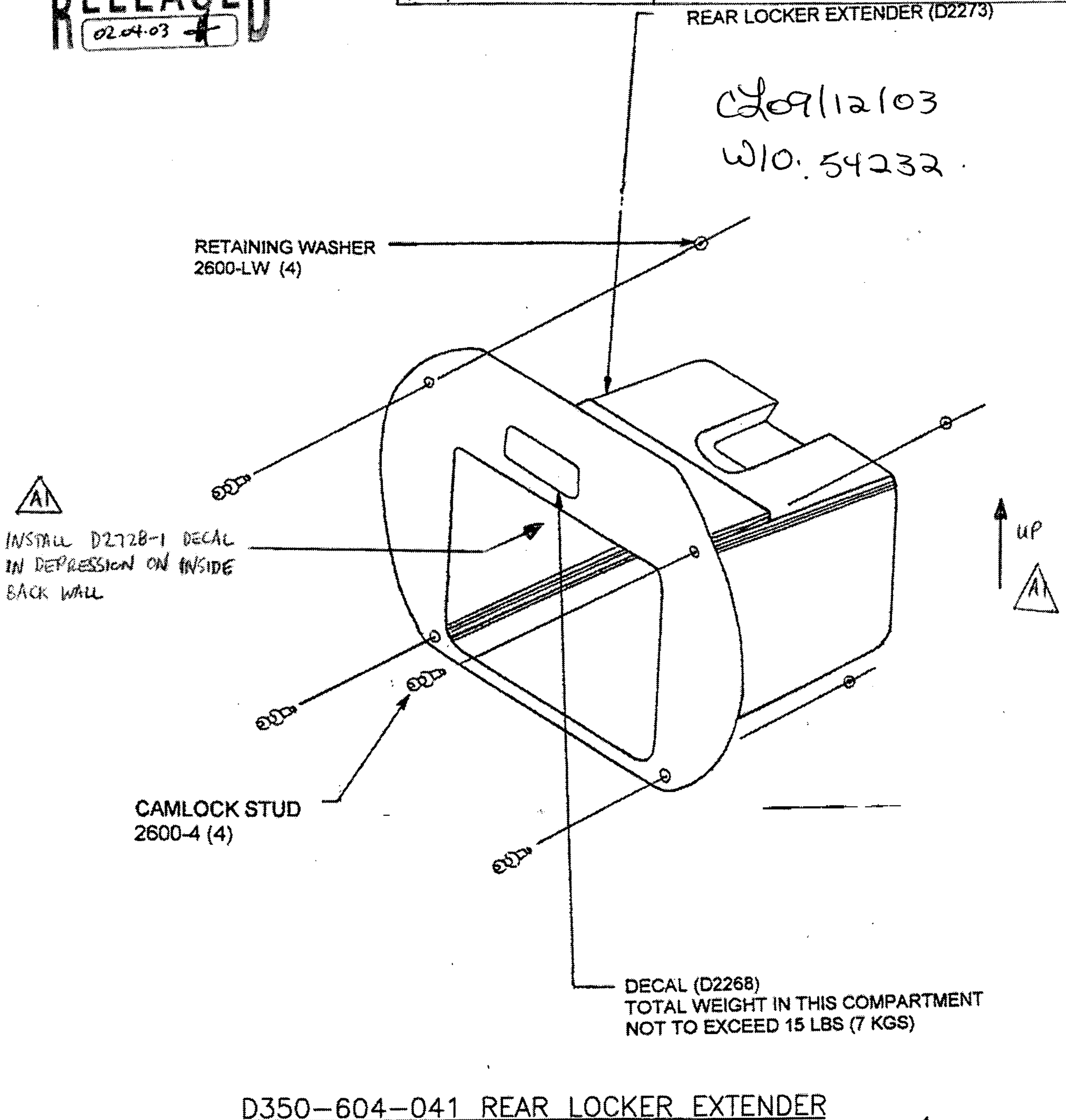
QA COPY ISSUED

DESIGN BW	DRAWN BY LP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D350-604-041	REV. A SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01		TITLE REAR LOCKER EXTENDER ASSEMBLY	SCALE NTS

A		02.04.01	NEW ISSUE
A1	RF	02.04.23	ADD D2728-1 DECAL + ORIENTATION NOTE

RELEASED 02.04.03

CL 09/12/03
W10.54232



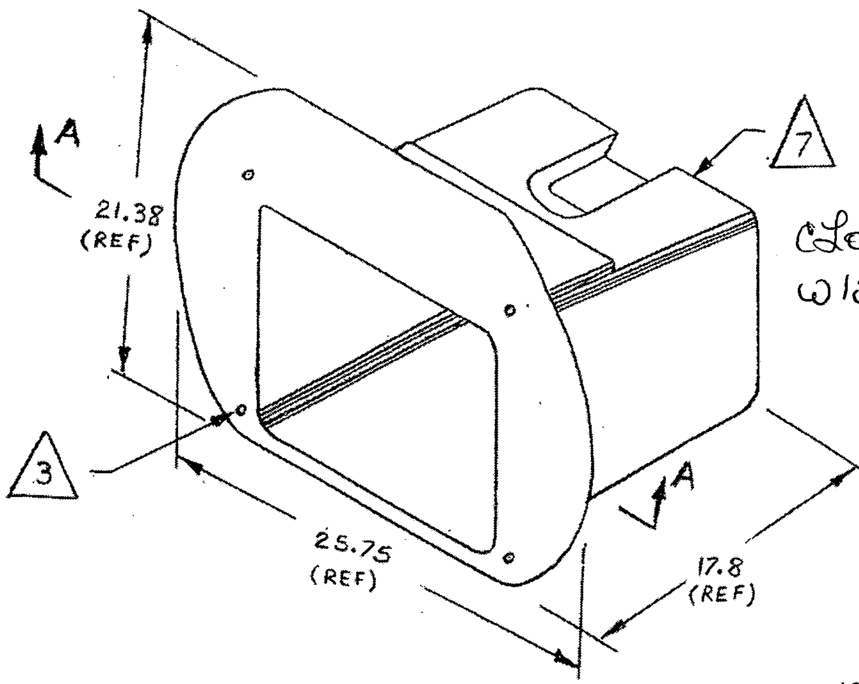
D350-604-041 REAR LOCKER EXTENDER

NOTE: DECALS TO BE ORIENTED TO MATCH 'UP' ORIENTATION OF RLE A1

DART

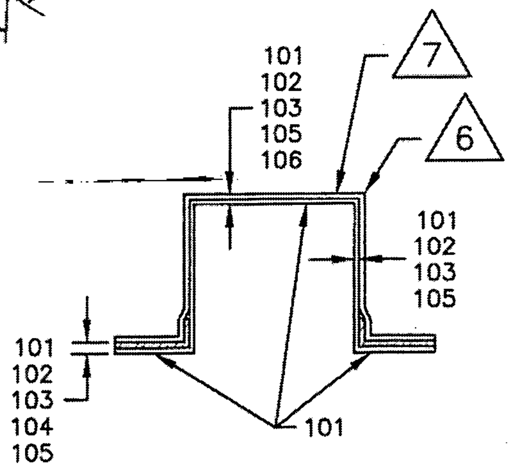
DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
JB			
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D2273	REV. D SHEET 1 OF 1
DATE		TITLE	SCALE
02.04.01		350 REAR LOCKER EXTENDER	NTS

B	96.05.27	RE-DRAWN
C	02.01.30	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING
D	02.04.01	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH



CL09112103
W/O: 54232

NOTES:
1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO ⌀0.257 (4 PLACES).
4) MATERIALS:
   RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40
   FIBRE: 9oz = 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS
   18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
5) CONSTRUCTION:
   101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.
   102-9oz ALL OVER.
   103-18oz ALL OVER.
   104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.
   105-9oz ALL OVER.
   106-PEEL PLY.
6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



SECTION A-A

DART aerospace

Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen Street
Hawkesbury, ON K6A 1K7
Tel: 613 632 9577
Fax: 613 632 1053

PO REPRINT

Purchase Order ID PO10887

Purchase Order Date 04/12/2009
PO Print Date 04/12/2009

Order From : VU-DEL003

DELASTEK COMPOSITES INC.
2699 5E AVENUE, LOCAL C.P 123

GRAND-MERE, QC G9T 5K7
CA

Contact Name		**Buyer**	Chantal Lavoie
Vendor Phone	819 533 5788	**Requisition Nbr**	
Vendor Fax	819 533 3494	**Tax Resale Nbr**	10127-2607
Vendor Account Nbr		**Terms**	Net 30
		Currency	USD
		FOB	

Ship To : DART AEROSPACE LTD 1270 ABERDEEN
HAWKESBURY, ON K6A 1K7
CANADA

Line Nbr	Reference / Revision ID / Vendor Part Number	Description/ Mfg ID	Req Date/ Taxable	Req. Qty/ Unit of Measure	Ship Method	Unit Price	E
1	D350-604-041P	Rear Locker Extender	08/01/2010 Yes	1.00 Each	Purolator ground	$330.0000	
		Special Inst:	AS PER DRWG: D350-604-041/D2273 REV: D/A1 B# 54229				
2	D350-604-041P	Rear Locker Extender	08/01/2010 Yes	1.00 Each	Purolator ground	$330.0000	
		Special Inst:	SAME AS ABOVE B#54230				
3	D350-604-041P	Rear Locker Extender	08/01/2010 Yes	1.00 Each	Purolator ground	$330.0000	
		Special Inst:	SAME AS ABOVE B#54231				
4	D350-604-041P	Rear Locker Extender	08/01/2010 Yes	1.00 Each	Purolator ground	$330.0000	
		Special Inst:	SAME AS ABOVE 54232				

09/12/18

10/01/11

MATERIAL CERTIFICATION REQ'D UPON DELIVERY

04/12/2009

CERTIFICATE OF CONFORMITY REQ'D UPON DELIVERY

PACKING SLIP
CERTIFICATE OF COMPLIANCE

DELASTEK COMPOSITES

DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

Invoice #	13278
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788
Warehouse: MAIN

Bill to:	Ship to:
Dart Aerospace Ltd. 1270, Aberdeen Street Hawkesbury, Ontario K6A 1K7 Canada	Dart Aerospace Ltd. 1270, Aberdeen Street Hawkesbury, Ontario K6A 1K7 Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Ship via	F.O.B.	Terms	Salesperson
PURO COLLECT	Origin	Net30 days	Claude Lessard, ext. 233

Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #
08/01/2010	04/12/2009	6074	Chantal Lavoie	PO10887	

Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description	
1	0	1	DKC134-0003	Item 4 Rear Locker Extender D350-604-041P B54232 Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job # 22738	U de M : Each

Scolarly

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by: [signature]
Quality department AQ-357

DELASTEK QA-12

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Date: Lundi, 2009-10-26 11:29:41
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client	: DART US DART AEROSPACE LTD	**Nom Dessin**	: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job	: 22738	**Numéro Article**	: DKC134-0003
Numéro Soumission	: 3482	**Numéro Dessin**	: D350-604-041 & D2273
Numéro B.A.	:	**Projet Numéro**	: DK-362
Cette fois	: 2009-10-26 **No. B.V.** :	**Révision dessin**	: A & D
Prsht Rev.	: NC	**Matériel**	: Derakane 470-36/411/510
Prem. fois	: - - **Type** :	**Date Dûe**	: 2009-11-02 **Qté:** 1 **UdM:** UNITE
Job précédente	: 22737		

Écrit par : ______________________

Vérifié & Approuvé par : ______________________

Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273
N° de pièce Assemblage Dart Aerospace: D350-604-041

Process Sheet Rév.: 00 Création du premier à partir de la révision 12 du planning De Delastek Composites

Produit additionnel

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0085	FREKOTE 3,78L 44-NC

Commentair Qty.: 0.02 UNITE(s)/Unit Total : 0.02 UNITE(s)

2.0	PRÉPARATION	Préparation du moule

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permit d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

Date:__________ Sceau:__________

3.0	AMB0350	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 1.580 UNITE(s)/Unit Total : 1.580 UNITE(s)
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-26097-1

4.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

Date: Lundi, 2009-10-26 11:29:41
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 22738
Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
5.0	AC0747	Acetone

Commentair Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s)

6.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Date: 16-12-9 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 72

7.0	GEL COAT	Application du Gel Coat

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Selon I.F. 134-0003

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 2 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication.(Visuel du Gel Coat)

Date: 16-12-9 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 72

8.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.680 LITRE(s)/Unit Total : 1.680 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: 1-26146-1

9.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

10.0	AMB0214	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total : 4.6 VERGE(s)
9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish N° de Lot: 1-26083-1

Date: Lundi, 2009-10-26 11:29:41
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 22738
Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
11.0	AMB0213	WR1850 Roving 18oz. x 50"

Commentair Qty.: 1.140 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.140 KILOGRAMME(s)
WR1850 Roving 18oz. x 50" N° de Lot: 1-22302-1

12.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. (Selon gabarits)

Date: 1 déc 09 Sceau: DELASTEK COMPOSITE 7

13.0	LAMINAGE	Faire le laminage

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs

Selon I.F. 134-0003

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes:

Humidité: 22% Température: 69.8 Heure: 2:00h

Date: 1/12/09 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 72 DELASTEK COMPOSITE 7

14.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 LITRE(s)/Unit Total : 0.150 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: 1-26146-1

15.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

16.0	FINITION	Finition Générale

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

Date: 16-12-9 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 72

Date: Lundi, 2009-10-26 11:29:41
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 22738

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
17.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.(Visuel)

Date: 14/12/09 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 72

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
18.0	TRIMAGE	Trimage / Rivetage

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs

Selon I.F.134-0002

Autocontrôle de fabrication.(Visuel et dimensionel selon le dessin)

Date: 17/12/09 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 65 DELASTEK COMPOSITES 72

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
19.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.3400 UNITE(s)/Unit Total : 0.3400 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-25612-2

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
20.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0670 UNITE(s)/Unit Total : 0.0670 UNITE(s)
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-24357-3

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
21.0	PRIMER	Application primer

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Date: 17/12/09 Sceau: DELASTEK 10

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
22.0	AAC1607	Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)
Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: 1-25616-1

Date: Lundi, 2009-10-26 11:29:41
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 22738
Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
23.0	AAC0682	Washer 2600-LW (1127700)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)
Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 1-6687-1

24.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Selon I.F. 134-0004

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW. Selon l'instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.

Autocontrôle de l'assemblage (Visuel)

Date: 4-1-10 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 72

25.0	IDENTIFICATION	Identification à encre indélébile

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Selon I.F. 134-0005

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041
N° de Work Order: 22738

L'identification doit être vers l'extérieur.

Date: 4-1-10 Sceau: DELASTEK COMPOSITES 72

26.0	INSPEC FINAL	Inspection finale

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Date: 5-01-10 Sceau: DELASTEK

27.0	EMBALLAGE	Emballage & Entreposage

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Date: Lundi, 2009-10-26 11:29:41
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 22738
Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :

DELASTEK 11

Date: 5-01-10 Sceau:____________